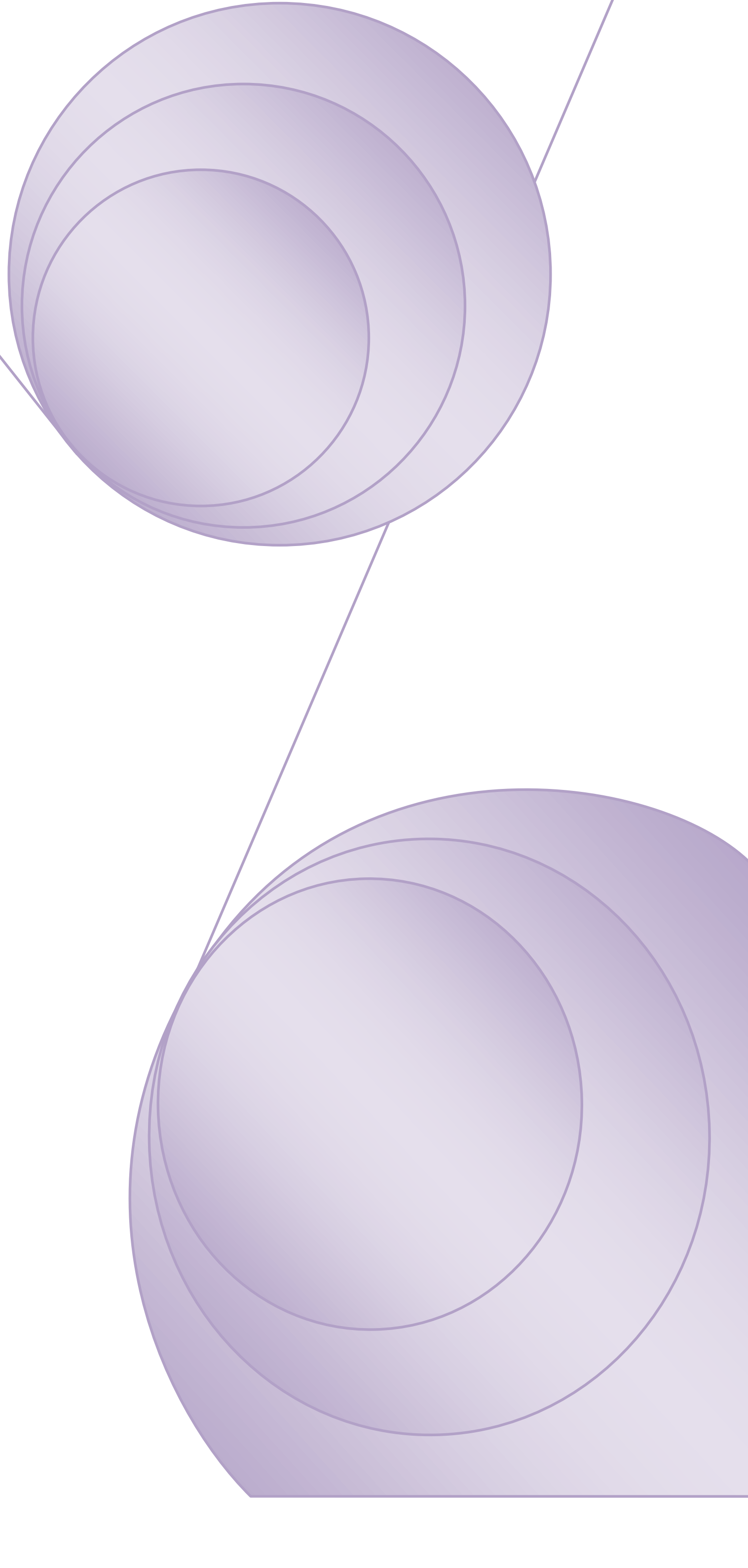
CQP

Opérateur (trice) de fabrication des industries chimiques : Niveau V*



Guide d'évaluation VAE



*Le niveau auquel il est fait reference est celui de la nomenclature des niveaux de formation de 1967

Vous allez conduire **l'évaluation des compétences** d'un candidat au Certificat de Qualification Professionnelle (CQP) « Opérateur(trice) de fabrication des industries chimiques» par la voie de la VAE.

Le jury paritaire national se prononcera sur la délivrance du CQP à partir des résultats de cette évaluation.

Pour vous accompagner pas à pas dans cette démarche, nous vous invitons à lire attentivement le présent document. Cela vous permettra notamment de préparer l'évaluation.
Dans les pages qui suivent, vous trouverez des précisions sur la **manière dont doit être utilisé le présent guide d'évaluation** du candidat au CQP ainsi que des **conseils pratiques** pour mener à bien votre mission d'évaluateur CQP dans les meilleures conditions.

Le document original faisant foi est **établi par l'évaluateur habilité par la CPNE**.

Après l'évaluation, l'évaluateur habilité par la CPNE transmet au secrétariat des CQP des Industries Chimiques :

- Le dossier candidat et l'avis de recevabilité délivré par le secrétariat des CQP des industries chimiques
- Le dossier VAE renseigné par le candidat,
- Le présent guide d'évaluation VAE
- Les résultats de l'évaluation

L'évaluation des compétences, mode d'emploi

➡ Ce CQP est constitué de 7 compétences.
Pour obtenir le CQP, le candidat doit être évalué et validé sur chacune de ces 7 compétences.

➡ Ce guide est l'outil qui permet d'évaluer le candidat pour chacune de ces compétences.

➡ Cette évaluation est identique quelle que soient les modalités d'acquisition des compétences : formation, expérience professionnelle, …

Les acteurs de l'évaluation

- Le candidat
- Les évaluateurs (au moins deux) :
  - Un ou des **professionnels du métier**
  - Un **évaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques.**

    La liste des évaluateurs habilités par la CPNE est consultable sur le site de l'observatoire de branche.

Préparation de l'évaluation

QUAND FAUT-IL ORGANISER L'EVALUATION ?

Le candidat a renseigné le **dossier candidat** : il a effectivement **3 ans d'expérience** en tant qu'opérateur de fabrication dans les 6 années précédant la date de sa demande de recevabilité de démarche VAE. Sa demande a été déclarée recevable pour le secrétariat des CQP des industries chimiques.

Il renseigne ensuite le **dossier VAE** du CQP.
L'évaluation intervient après ces deux étapes et prend appui sur le dossier VAE préalablement complété.

L'évaluation peut être organisée par le professionnel du métier et l'évaluateur habilité dès que le dossier candidat et le dossier VAE leur sont parvenus.

COMMENT PREPARER L'EVALUATION ?

Le référentiel d'évaluation est présenté au candidat en début de démarche VAE.

L'évaluation se déroule **sous la forme d'un entretien** entre les évaluateurs et le candidat, à partir du dossier VAE et sur la base du présent guide d'évaluation VAE.

Le candidat et les évaluateurs doivent prendre connaissance des documents et des éléments sur lesquels l'entretien va s'appuyer.

- Le candidat rassemble les différents éléments issus de son activité professionnelle et de son expérience
- Les évaluateurs préparent l'entretien à l'aide du présent guide.

Déroulement de l'évaluation

L'évaluation se déroule sous la forme d'un entretien entre les évaluateurs et le candidat.
Cet entretien est basé sur le bilan du dossier VAE et sur un échange avec le candidat permettant aux évaluateurs d'apprécier la maitrise des compétences du CQP par le candidat.

Chaque compétence est évaluée à l'aide des critères d'évaluation qui permettent de rendre l'évaluation plus objective en indiquant des éléments mesurables.
Ces critères d'évaluation, identiques pour tous les candidats, permettent de garantir la valeur du CQP délivré.



L'évaluation doit être **formelle**, organisée selon les indications figurant dans le présent document et ne saurait **en aucun cas se limiter à une simple appréciation** d'ordre général de la part des évaluateurs.

Les résultats de l'évaluation signés sont transmis au jury paritaire national et une copie est donnée à chacun des acteurs.

Mode d'emploi pour les évaluateurs

AVANT L'ENTRETIEN AVEC LE CANDIDAT

Prenez connaissance du contenu de chaque compétence (encadrés orange) et du présent guide

Prévoyez un **temps de lecture attentive du dossier VAE**

Pour chaque compétence :

- A partir du dossier VAE rempli par le candidat : **renseignez la rubrique « Après lecture du dossier VAE »** du présent guide d'évaluation
- Lorsque le critère doit être vérifié (case ❑), **préparez la ou les question(s)** vous permettant d'évaluer le candidat.

LORS DE L'ENTRETIEN AVEC LE CANDIDAT :

- **Poser les questions** que vous estimez nécessaires sur les points à vérifier



Les questions doivent porter sur le**s expériences professionnelles** de la personne et les acquis de cette expérience, et non sur les connaissances.

- **Renseignez la rubrique « Résultat final après l'entretien »** du présent guide d'évaluation VAE.

Evaluation des compétences du candidat

Compétence 1 – Préparer sa production

- Identifier les principales caractéristiques des matières premières mises en œuvre dans son activité et les risques associés
- Identifier les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre, les points critiques et les risques associés
- Rechercher et vérifier l'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail
- Vérifier le bon état de marche, de l'installation de production
- S'organiser pour effectuer les différentes tâches du début à la fin de la production

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Ordres de fabrication
- ❑ Planning de production
- ❑ Tous documents liés à la production
- ❑ Fiches descriptives des matières et produits fabriqués

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Connaissance des caractéristiques des matières premières et du procédé	**O N AV**		**OUI NON**
• Les principales caractéristiques des matières premières mises en œuvre dans son activité sont citées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les risques associés sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les principales étapes du procédé de fabrication mis en œuvre sont citées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les points critiques sont cités et les risques associés sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Installation en état de fonctionnement	**O N AV**		**OUI NON**
• L'ensemble des contrôles de fonctionnement de l'installation et des matériels et équipements nécessaires à la production sont réalisés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les dysfonctionnements sont identifiés, signalés et/ou corrigés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les procédures concernant le nettoyage sont respectées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Prise en compte de l'ensemble des informations liées à la production	**O N AV**		**OUI NON**
• L'ensemble des informations permettant l'organisation et l'exécution du programme de travail sont identifiées et vérifiées (documents du dossier de fabrication, …)	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations concernant la production sont parfaitement comprises et prises en compte (consignes conducteur précédent, historique de production, documents de production, …)	❑ ❑ ❑		❑ ❑

	O	N	AV	OUI	NON
• Les consignes de fabrication sont respectées	❑	❑	❑	❑	❑
Organisation de son activité	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• Les tâches à effectuer du début à la fin de la production sont listées	❑	❑	❑	❑	❑
• Les contraintes de la production liées au process sont prises en compte	❑	❑	❑	❑	❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**



Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 2 – Démarrer et arrêter la production

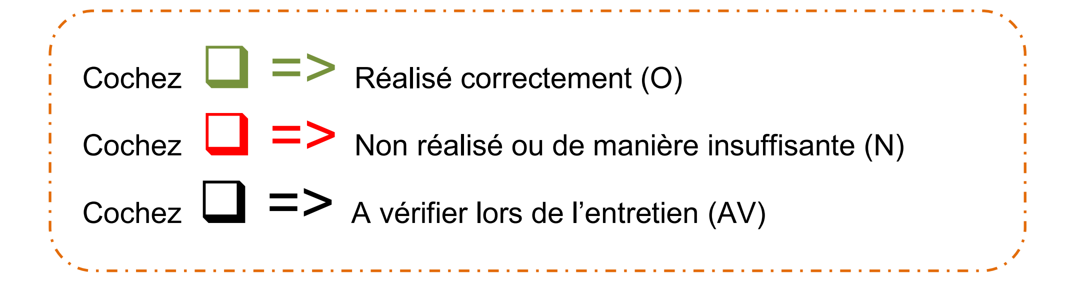
- Réaliser les étapes de démarrage et d'arrêt d'une production chimique en respectant les règles relatives à l'hygiène, la sécurité et la protection de l'environnement
- Réaliser les manœuvres et certains réglages permettant la mise en route de l'installation à partir de modes opératoires
- Réaliser les réglages relevant de son activité permettant de changer les conditions de fonctionnement
- Réaliser les transferts de matière et les opérations de mise en production

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- Ordre de fabrication
- Dossier de production
- Procédures et instructions de démarrage, de réglage, d'arrêt
- Tous documents liés à la production

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».



Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Réglage	**O N AV**		**OUI NON**
• Les réglages des différents paramètres du procédé (vitesse, débit, température, pression, …) sont vérifiés selon les indications du dossier de production	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Démarrage ou arrêt de la production	**O N AV**		**OUI NON**
• Les opérations de démarrage et d'arrêt du système sont effectuées en respectant les règles d'hygiène et de sécurité et les procédures de marche et d'arrêt	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les manipulations relevant de son activité (appel, stockage) sur les programmes sont correctement réalisées (systèmes automatisés)	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les transferts de matières sont réalisés selon les consignes de fabrication	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Le système de production fonctionne ou s'arrête normalement dans les conditions d'hygiène et de sécurité prévues.	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les procédures de démarrage ou d'arrêt sont strictement appliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les priorités et les enchaînements sont correctement définis	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	**O N AV**		**OUI NON**
• L'ensemble des modes opératoires sont connus et appliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les consignes de fabrication sont respectées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les contraintes de la production sont connues et prises en compte	❑ ❑ ❑		❑ ❑




Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 3 – Conduire le système de production

- Surveiller les paramètres et les équipements du process
- Appliquer les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement
- Analyser les informations apportées par l'observation, les instruments de mesure et les systèmes de conduite
- Détecter toute anomalie de fonctionnement sur les installations et prendre les mesures adaptées : réglages, alerte et transmission des informations, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, …
- Prélever des échantillons de matières selon les instructions
- Contrôler certaines caractéristiques des matières en cours de fabrication[1], identifier les non-conformités et prendre les mesures adaptées

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Ordre de fabrication
- ❑ Dossier de production
- ❑ Procédures et instructions de conduite
- ❑ Procédures ou instructions de prélèvement et de contrôles des matières et des produits
- ❑ Tous documents liés à la production

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien

[1] Il s'agit des contrôles relevant de son champ d'intervention

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ? Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Surveillance des paramètres	**O N AV**		**OUI NON**
• La lecture des mesures et des indicateurs est juste	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les valeurs des paramètres sont comparées aux valeurs de consigne	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les écarts sont identifiés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Prélèvement d'échantillon	**O N AV**		**OUI NON**
• L'échantillon est prélevé selon la procédure et correctement étiqueté	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Si un autre service est chargé des mesures, l'échantillon est livré dans les délais, sous la forme requise et en quantité suffisante	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Détection des dysfonctionnements et réaction adaptée	**O N AV**		**OUI NON**
• Tout dysfonctionnement est détecté rapidement	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Toute anomalie sur les matières premières, les produits finis ou sur le déroulement du procédé (repérable dans le cadre de son activité) est détectée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les alarmes sont prises en compte, la panne est localisée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• La réaction face à un imprévu est en rapport avec la gravité de l'incident au regard des consignes et instructions	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Des mesures correctives relevant de son activité (alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système,	❑ ❑ ❑		❑ ❑

	O	N	AV	OUI	NON
…) sont mises en œuvre conformément aux procédures ou instructions et de façon adaptée à la situation					
Suivi de la qualité de la production	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• La production est assurée et suivie selon les spécifications du dossier de production conformément aux exigences de quantité, de qualité et de délai	❑	❑	❑	❑	❑
• Les mesures et contrôles relatifs à la conformité des produits sont correctement réalisés en cours ou en fin de production, en respectant les fréquences et procédures	❑	❑	❑	❑	❑
• Tout écart dans la qualité de la production est identifié	❑	❑	❑	❑	❑
• Les produits sont fabriqués, identifiés et stockés correctement, sur les lieux prévus à cet effet et les produits non conformes sont isolés et/ou repérés	❑	❑	❑	❑	❑
• Le temps de production est respecté	❑	❑	❑	❑	❑
Application des modes opératoires, des procédures et consignes	**O**	**N**	**AV**	**OUI**	**NON**
• Les procédures de marche en mode dégradé sont appliquées et mises en œuvre	❑	❑	❑	❑	❑
• Les consignes de fabrication sont strictement respectées, notamment choix du moment de la prise d'échantillon, intervalle de temps entre deux prises d'échantillon, procédure de prise d'échantillon, procédure de mesure ou d'analyse	❑	❑	❑	❑	❑
• Les modes opératoires sont respectés	❑	❑	❑	❑	❑





Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 4 – Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau[2]

- Identifier les différents éléments des équipements de production et leur fonctionnement dans les domaines mécanique, pneumatique, hydraulique et électrique
- Préparer et réaliser des opérations de maintenance de premier niveau
- Réaliser des interventions pour préparer la mise à disposition des installations pour les opérations de maintenance
- Réaliser les opérations de nettoyage des équipements et installations
- Identifier les dysfonctionnements techniques et pannes sur les équipements et les installations
- Identifier le degré de gravité et prendre les mesures adaptées : arrêt de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, transmission des informations, …

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Rapports de dysfonctionnement
- ❑ Bons de travaux
- ❑ Cahier de suivi des installations
- ❑ Dossier de production
- ❑ Procédures et instruction de maintenance, de nettoyage

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

[2] Selon norme AFNOR

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Réaction adaptée en cas de dysfonctionnement	**O N AV**		**OUI NON**
• Les mesures prises en cas de dysfonctionnement sont adaptées à la situation	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• La limite de ses compétences et responsabilités est expliquée et respectée	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Tous les éléments nécessaires à la prise en compte de la situation sont transmis aux bons interlocuteurs (hiérarchie, maintenance, …)	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Le vocabulaire utilisé est adapté	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Réalisation des interventions selon les procédures	**O N AV**		**OUI NON**
• Les opérations de nettoyage des équipements et des installations sont réalisées dans le respect des procédures	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les interventions sur l'équipement sont réalisées dans le strict respect des procédures	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'ensemble des vérifications et contrôles nécessaires est effectué	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les interventions sont réalisées selon le planning établi	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Application des règles de sécurité lors des interventions	**O N AV**		**OUI NON**
• Les risques sécurité liés à l'intervention sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les règles et procédures de sécurité et les procédures d'urgences sont strictement respectées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'intégrité des personnes et des biens est respectée	❑ ❑ ❑		❑ ❑


RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ La compétence est maîtrisée ❑ La compétence n'est pas maîtrisée


Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 5 – Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et la protection de l'environnement dans toute intervention

- Appliquer les règles qualité dans toute intervention
- Enregistrer l'ensemble des données en respectant les règles de traçabilité
- Appliquer les règles d'hygiène, de port de tenue de travail, de déplacement dans l'entreprise
- Identifier les risques pour les personnes, les équipements et l'environnement liés à l'activité réalisée
- Appliquer strictement les règles sécurité dans toute intervention
- Identifier les limites de son champ de compétences
- Utiliser correctement les moyens de prévention et les équipements de protection collective et individuelle
- Appliquer les mesures de protection de l'environnement selon les règles en vigueur
- Adopter les postures de travail correspondant aux règles d'ergonomie

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Procédures qualité et sécurité relevant de l'activité du candidat
- ❑ Fiches de sécurité

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Identification des exigences qualité et des règles sécurité	**O N AV**		**OUI NON**
• Les règles et les normes en vigueur sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les procédures à utiliser sont identifiées et expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'ensemble des contrôles requis est cité sans erreur et expliqué	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Traçabilité	**O N AV**		**OUI NON**
• Les documents de suivi sont renseignés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Identification des risques	**O N AV**		**OUI NON**
• Les risques sont identifiés, signalés et expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• L'étiquetage des produits est expliqué	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les risques liés aux matières utilisées et à l'environnement de travail sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les limites de son champ de compétence sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Mise en œuvre des mesures et moyens de prévention	**O N AV**		**OUI NON**
• Les moyens de prévention, de protection collectifs et individuels sont utilisés conformément aux exigences	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les équipements et consommables utilisés/préparés sont validés en correspondance avec les exigences qualité (étalonnage, péremption, qualité, composition, ...)	❑ ❑ ❑		❑ ❑

• Les mesures de protection de l'environnement sont appliquées (récupération des effluents et matières lors du nettoyage, tri sélectif, économies d'énergie …)	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les postures de travail et les règles d'ergonomie sur la ligne de production sont expliquées et appliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les contrôles sur les équipements et consommables sont réalisés	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Toute anomalie des équipements et consommables au regard des exigences qualité et sécurité est identifiée	❑ ❑ ❑		❑ ❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**


Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 6 – Communiquer et traiter les informations relatives à la production

- S'approprier des consignes et les appliquer
- Transmettre les informations nécessaires aux différents interlocuteurs (collègues, hiérarchie, maintenance, etc.)
- Utiliser correctement les langages techniques en usage dans la profession
- Communiquer avec les différents interlocuteurs en prenant en compte leurs demandes et les informations qu'ils apportent
- Transcrire les informations nécessaires à la traçabilité de la production de manière claire et exploitable
- Rendre compte de son activité par écrit ou par oral
- Saisir des données dans un système informatisé

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

- ❑ Dossier de production
- ❑ Systèmes d'information de l'entreprise
- ❑ Cahier de consignes

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Transmission des informations	**O N AV**		**OUI NON**
• Les documents de suivi de production sont remplis de façon claire et exhaustive et en conformité à la production	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations sur les documents de suivi de production sont exploitables	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations sont transmises aux bons interlocuteurs et sont pertinentes	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les procédures de circulation des informations sont respectées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Le langage technique est utilisé correctement	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les informations saisies dans le système informatisé sont exactes	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Appropriation des consignes	**O N AV**		**OUI NON**
• Les consignes sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Communication	**O N AV**		**OUI NON**
• Les demandes et les informations apportées par les autres membres de l'équipe sont prises en compte	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les échanges sont adaptés aux situations	❑ ❑ ❑		❑ ❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**

Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

Compétence 7 – Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

- Situer son activité dans le fonctionnement de l'équipe, du service et de l'entreprise
- Identifier les besoins et les demandes du client interne ou externe et les conséquences sur son activité
- Intégrer des actions d'amélioration dans son activité quotidienne en fonction d'objectifs fixés
- Réagir face à des situations difficiles : situations de résolution de problème, difficultés de communication, situations d'urgence, …

Sur quels documents vous appuyer pour l'évaluation ?

❑ Compte-rendu de réunion de groupe de travail, compte-rendu d'actions d'amélioration

Consigne :

Pour chaque critère d'évaluation, vous devez cocher une case.
La compétence est maîtrisée lorsque tous les critères sont validés.
Il peut arriver qu'un ou deux critères ne soient pas applicables, dans ce cas, l'évaluateur habilité CPNE coche non et le note en commentaire sur le document récapitulatif « Résultats de l'évaluation ».

Cochez ❑ => Réalisé correctement (O)

Cochez ❑ => Non réalisé ou de manière insuffisante (N)

Cochez ❑ => A vérifier lors de l'entretien (AV)

Critères *Qu'est-ce qui permet de dire que la compétence est maîtrisée ?* *Que veut-on vérifier ?*	**Après lecture du dossier VAE**	**Questions à poser si le critère est à vérifier lors de l'entretien (case ❑ AV cochée)**	**Résultat final après l'entretien**
Prise en compte du fonctionnement de l'entreprise	**O N AV**		**OUI NON**
• Le fonctionnement de l'équipe, du service et des services en amont et en aval sont expliqués	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les conséquences d'un arrêt de production ou de dysfonctionnements rencontrés sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Des exemples sont apportés sur les besoins et les demandes du client interne ou externe	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Un exemple est apporté sur l'impact d'une activité donnée sur le client interne ou externe	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Ces éléments sont pris en compte dans l'activité quotidienne	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Actions d'amélioration	**O N AV**		**OUI NON**
• Les actions menées en fonction d'objectifs fixés sont expliquées	❑ ❑ ❑		❑ ❑
Travail en équipe	**O N AV**		**OUI NON**
• Les besoins et les demandes des autres membres de l'équipe sont pris en compte dans l'activité quotidienne	❑ ❑ ❑		❑ ❑
• Les réactions sont adaptées en cas de dysfonctionnement ou de difficultés	❑ ❑ ❑		❑ ❑

RESULTAT DE L'EVALUATION

❑ **La compétence est maîtrisée** ❑ **La compétence n'est pas maîtrisée**

Rappel : seul l'évaluateur habilité par la CPNE peut décider de valider ou non la compétence après concertation avec les autres évaluateurs.

EVALUATION DES COMPETENCES
CQP Opérateur(trice) de fabrication des industries chimiques
Signatures

Candidat

Nom : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Signature :

Evaluateur habilité par la CPNE des Industries chimiques

Nom : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Entreprise : .... **Fonction** :……………………………………………………………………………….

Numéro d'habilitation : ………………………………………………………………………………

Je soussigné(e) : .... **déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.**

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :

Evaluateurs Professionnels du métier

***Evaluateur 1 :* Nom** : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Entreprise : .... **Fonction** :……………………………………………………………………………….

Je soussigné(e) : .... **déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.**

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :

***Evaluateur 2 (le cas échéant)* : Nom** : .... **Prénom** :……………………………………………………………………………….

Entreprise : .... **Fonction** :……………………………………………………………………………….

Je soussigné(e) : .... **déclare conforme et sincères les renseignements apportés dans ce dossier.**

Date : __/__/____

Signature et cachet de l'entreprise :